



M&S-Rohrformstücke werden zur Herstellung von hygienischen Rohrleitungssystemen in den Produktionsanlagen der Lebensmittelindustrie, der chemischen, kosmetischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt. Sie dienen zur Richtungsänderung, zur Strömungsaufteilung und zum Übergang zwischen unterschiedlichen Durchmessern in einer Rohrleitungsstrecke.

Für aseptische Anwendungen sind Formteile in orbitalschweißbarer Ausführung und verschiedenen Hygieneklassen erhältlich.

Je nach dem Einsatzbereich, den Betriebsbedingungen und dem hygienischen Anspruch muss ein geeigneter Werkstoff und die erforderliche Qualität ausgewählt werden.

Varianten von Rohrformstücken



Einsatz

Merkmale

Ausführungen

- Herstellung von medienführenden Rohrleitungssystemen für Produktionsanlagen.
- Verrohrung und Anschluss von Maschinen, Apparaten und Behältern.
- Herstellung von molchbaren Rohrleitungsstrecken.
- Bau von Rohrkonstruktionen, Gestellen, Geländern und Handläufen.

Einsatz

Merkmale

Ausführungen

- Sehr umfangreiches lagerhaltiges Programm in unterschiedlichen Ausführungen, Abmessungen und Qualitäten nach Norm.
- Hergestellt aus längsnahtgeschweißten Rohren in geglühter (BC*) oder ungeglühter Ausführung (CC).
- Einhaltung von Winkel- und Maßtoleranzen sowie Ovalitätsvorgaben garantieren ein spannungs- und versatzfreies Schweißen.
- Ausführungen zur Herstellung von molchbaren Rohrleitungssystemen erhältlich.

* Höhere Korrosionsbeständigkeit gegen Lochfraß bei Verwendung von Formteilen aus wärmebehandeltem Material oder in nachgeglühter Ausführung (BC).



Einsatz	Merkmale	Ausführungen
<ul style="list-style-type: none">• Baugrößen<ul style="list-style-type: none">* DN 10 - DN 200 (1/2" - 4") für Rohre nach DIN 11866 und DIN EN 10357.• Rohranschluss<ul style="list-style-type: none">* Anschweißenden (Standard) oder den M&S-Verbindungsteilen, auch mit Orbitalschweißenden (DIN 11865) erhältlich.• Zulässiger Druck<ul style="list-style-type: none">* 40/25/16/10/6 bar je nach Abmessung• Werkstoffe<ul style="list-style-type: none">* 1.4435, 1.4404, 1.4307* Weitere Edelstähle, Titan oder Hastelloy• Oberflächen<ul style="list-style-type: none">* DIN 11865: Hygieneklassen H2-H5* DIN EN 10374 (DIN 11852):<ul style="list-style-type: none">Innenoberfläche Rauheit $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$Schweißnahtbereich $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$Außenoberfläche Rauheit $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$• Zeugnislegung<ul style="list-style-type: none">* Werkzeugnis 2.2 nach DIN EN 10204* Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 für das Vormaterial• Rohrbogen (Bild 1)<ul style="list-style-type: none">* Normen DIN 11865, DIN 11867, DIN EN 10374 (DIN 11852)* 90°, 45°, 180°* In unterschiedlichen Radien z.B. 1,5D, 3D oder 5D (D = Durchmesser)* Mit Aushalsung oder Muffe zum Thermometer Anschluss.• T- und Kreuzstücke (Bild 2)<ul style="list-style-type: none">* DIN 11865, DIN EN 10374 (DIN 11852)* Kurze Ausführung (TK)* Lange Ausführung (TS)* Abgang reduziert* T-Bogen und Doppel-T-Bogen (Hosenstück)• Reduzier- und Verbindungsstücke (Bild 3)<ul style="list-style-type: none">* DIN 11865, DIN EN 10374 (DIN 11852)* Konzentrisch (RK)* Exzentrisch (RE)		<p data-bbox="1062 443 1129 470">Bild 1</p>  <p data-bbox="1062 1025 1129 1052">Bild 2</p>  <p data-bbox="1062 1639 1129 1666">Bild 3</p> 